

Gyrofugation method and means therefor

Patent number: DE1432853
Publication date: 1972-04-06
Inventor: RUBISSOW GEORGE
Applicant: RUBISSOW GEORGE A
Classification:
 international:
 European:
Application number:
Priority number(s):

Also published as:
 US3311295 (A1)
 GB933376 (A)

Report a data error here

Abstract not available for DE1432853

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

BEST AVAILABLE COPY

1432853

42k 51

42k 1482 853. Ernst Bahns, Berlin S 42.
Gesamt für Materialschneidemaschine.
10. 0. 87. 8 7838.

42k 51

cimgetr.

Nr. 1432853 * 28. 3. 38

14. 4. 38

1pm h

Gebrauchsmusteranmeldung des Kaufmanns Ernst Zahn, Berlin S.42 Müllerstr.83

Botr: Materialschneidemaschine.

Zur Herstellung von gleichmässigen Schnitten für Materialprüfung, (für Kerreiss- und Delmuntproben) besonders aus elastischen Werkstoffen wie Gummi, Kautschuk etc. ist es notwendig, Maschinen zur Verfügung zu haben, die diese Schnitte mit der für Materialprüfung notwendigen Genauigkeit herzustellen. Zu diesem Zwecke hat eine mit rotierenden schnelllaufenden Rundmesser versehene Maschine konstruiert worden, bei der das Fräsmesser von der mit einem Längsstoppfort gegen die Maschine geführten Schneideplatte Schichten in gewünschter Stärke abschneidet. Da es sich aber in den rotierenden Flächen um verhältnismässig weichen Werkstoffen handelt, ist es notwendig, diese Werkstoffe gegen Abtropfung zu schützen. Es könnte nämlich durch den Druck des Schneidvorganges das Schneideblatt etwas deformiert werden, was seinerseits Verzerrungen im Material, andererseits ungleichmässige Schnitte zur Folge haben könnte. Bei der Maschine ist also zum Vorschub des Schneideblattes gegen das Messer in der Querrichtung ein Support a vorgesehen, dessen Trommel b eine Teilung trägt, von der man den Vorschub in der Querrichtung ablesen kann. Um nunmehr parallele Schnitte zu erhalten, muss das Schneideblatt erst einmal mit einer geraden Fläche versehen werden, dann erst erfolgt der Schnitt des zur Materialprüfung vorhandenen Werkstoffes. Diese beiden Schnitte müssen in einer Aufspannung hergestellt werden. Zu diesem Zweck trägt der Support a an der Stirnseite c eine Nute d, in die die Leiste e eingeschoben werden können. Dabei entspricht die Stärke f dem schneidendem Schneidegut. Beim Schneiden würde also beim 1. Schnitt die Leiste e sich in der Nute d befinden, und so das Schneideblatt gegen Verzerrung schützen. Zur Herstellung des 2. Schnittes wird die Leiste e herausgezogen, sodass die Supportkante c bei vorkurbeln des Supports a in der Querrichtung noch gegen die Maschine vorgeschoben wird, dass das Messer rechts vor der Kante c vorübergeführt werden kann. Selbstverständlich könnten auch mehrere

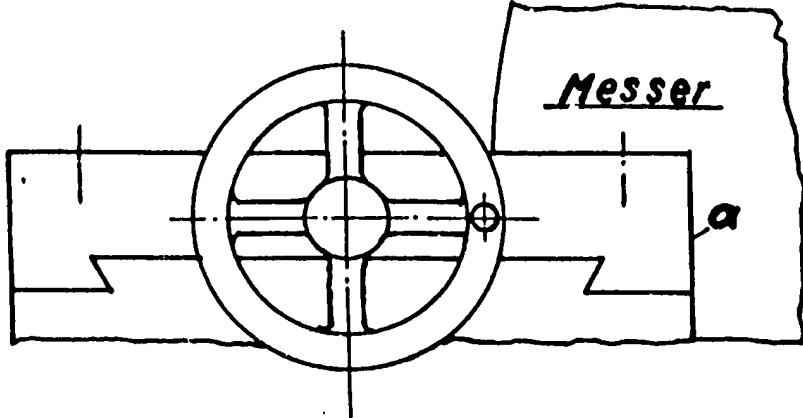
wehrere Schnitte hintereinander hergestellt werden. Zu diesem Zweck werden die Leisten f mehrmals hintereinander angegeschoben, und zwar derart, dass die Fläche f der Leisten e jedesmal um die Schmittsbreite schmäler wird.

Als neu wird beansprucht:

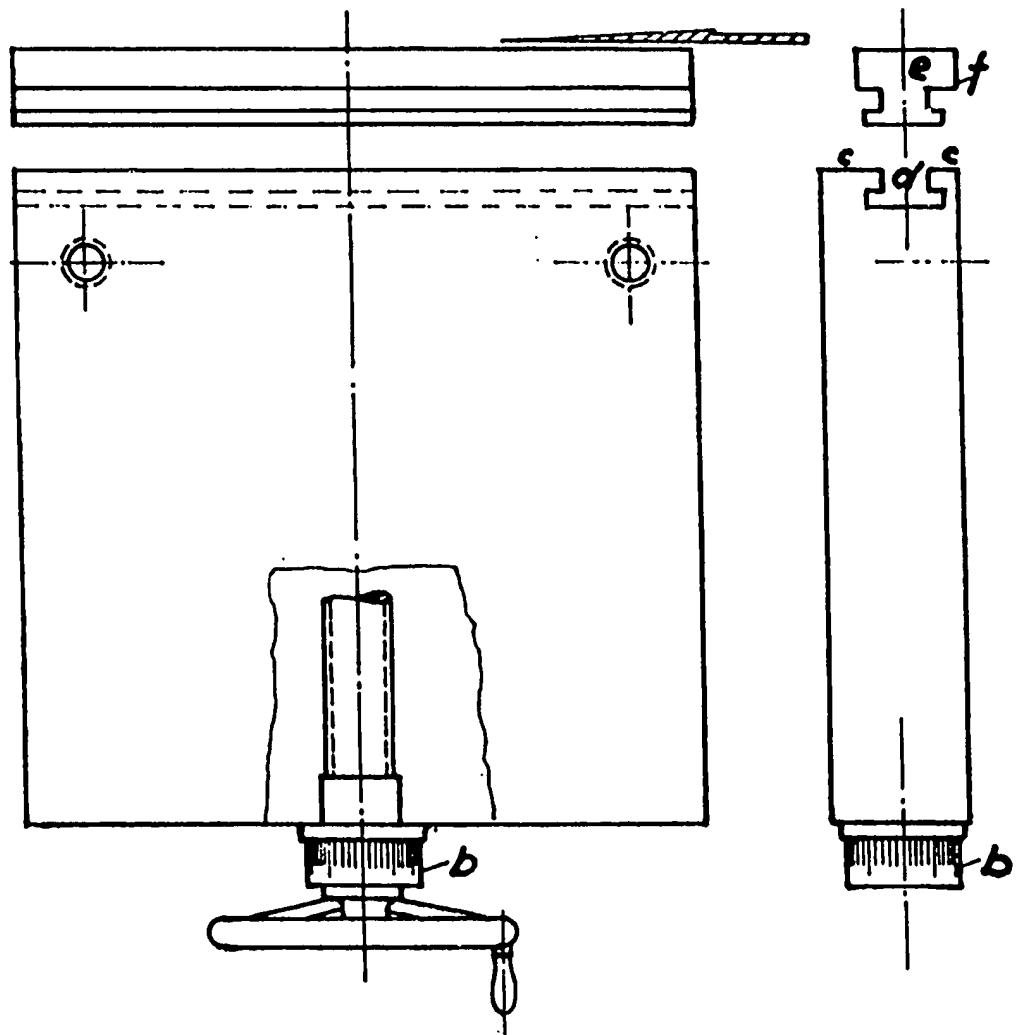
Support zur Materialschneidemaschine dadurch gekennzeichnet, dass an der Stirnseite c dieses Supports u sich eine Rille d befindet, in die Leisten e zur Verkürzung der Trauffläche des Supports u eingeschoben werden können.

PA. 417021 16.6.37

4



→ Schneidvorschub



Support für Materialschneidemaschine

Ernst Zahn
Berlin S42
Juni 1937

BEST AVAILABLE COPY